



Füllstand



Druck



Durchfluss



Temperatur



Flüssigkeits-
analyse



Registrierung



Systeme
Komponenten



Services



Solutions

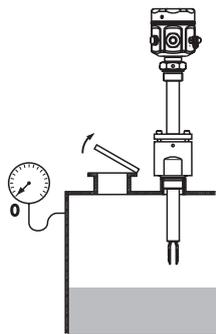
Austausch der Graphit Dichtungen



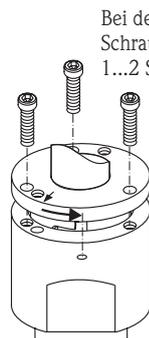
Das Gerät darf nur von Fachpersonal repariert und gewartet werden. Dabei sind die Gerätedokumentation, die einschlägigen Normen, die gesetzlichen Vorschriften und die Zertifikate zu beachten!
Es dürfen nur modulare Baugruppen gegen identische original Endress+Hauser Ersatzteile ausgetauscht werden !

Vor der Demontage ist sicherzustellen, dass die Versorgungsspannung für das Gerät abgeschaltet ist.

Erforderliches Werkzeug: Innensechskantschlüssel SW5, Drehmomentschlüssel 6...8 Nm, Segerringzange für Innensegerring ggf. modifizierte Segerringzange oder ähnliches bzw. Gabelschlüssel SW50 und Schraubendreher

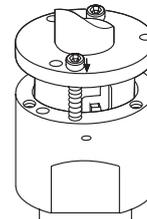


1 Behälter drucklos machen.

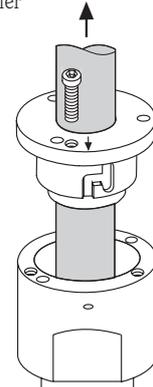


Bei der Montage:
Schrauben mit 6.. 8 Nm anziehen,
1...2 Stunden warten, nachziehen.

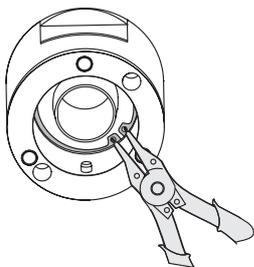
2 Innensechskantschrauben (SW5) lösen. Oberes Teil 30° drehen, Pfeil und Markierung müssen übereinander stehen.



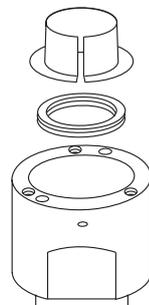
3 Oberes Teil lösen, dazu 2 der Innensechskantschrauben (SW5) in die Gewinde schrauben.



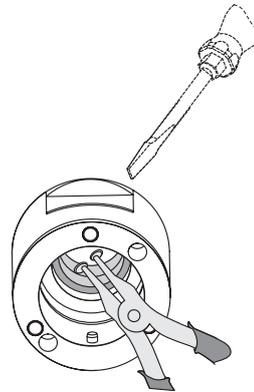
4 Sensor aus der Schiebemuffe herausziehen. Innensechskantschrauben wieder ausschrauben und bis zur Montage sicher aufbewahren.



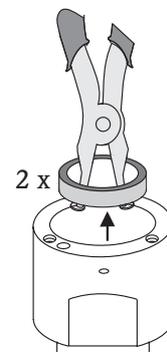
5 Sicherungsring mit einer Segerringzange entnehmen.



6 Konushülse und Distanzring entnehmen.



7 Die beiden Graphitringe nacheinander aus der Muffe herausziehen. Dazu ist ein Spezialwerkzeug, wie zum Beispiel eine modifizierte Segerringzange, notwendig. Alternativ kann die Muffe (SW50) aus dem Behälter ausgebaut werden. Dann die Graphitringe mit einem Schraubendreher vorsichtig von unten aus der Muffe herausdrücken.



Achtung:
Die Muffe darf unter keinen Umständen beschädigt werden!

Nach dem Einlegen der neuen Graphitringe, erfolgt die Montage der Schiebemuffe in umgekehrter Reihenfolge.

Falls die Muffe aus dem Behälter ausgebaut wurde, muss eine neue Prozessdichtung eingesetzt werden, bei NPT-Gewinde sind vor der Montage mit Teflon-Band zu umwickeln.



Bei zertifizierten Geräten ist die Reparatur eines Gerätes zu dokumentieren!
Hierzu gehört die Angabe der Geräte-Seriennummer, Reparaturdatum, Art der Reparatur und ausführender Techniker.





Level



Pressure



Flow



Temperature



Liquid Analysis



Registration



Systems Components



Services



Solutions

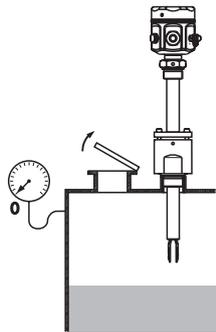
Exchange of graphite gaskets



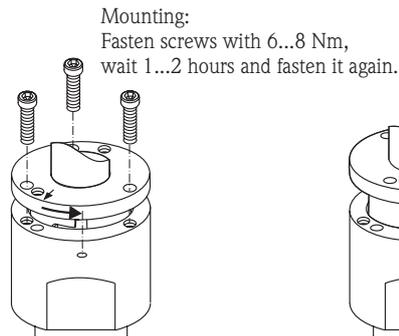
The instrument may only be repaired and maintained by qualified personnel. The instrument documentation, applicable standards, legal requirements and certificates must be observed!
Modular assemblies may only be exchanged against identical original Endress+Hauser spare parts!

It must be ensured that the supply voltage has been disconnected from the instrument before disassembly.

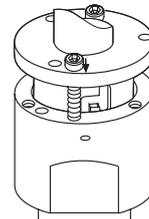
Required tools: Allen key AF5 mm, torque key 6...8 Nm, circlip pliers for inside if available modified circlip pliers or similar alternatively wrench AF50 mm and screw driver



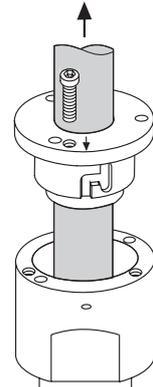
1 Make sure, tank is not under pressure.



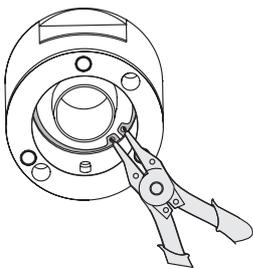
2 Loosen Allen screws (AF5 mm)
Turn top 30°, arrow must point to the marking.



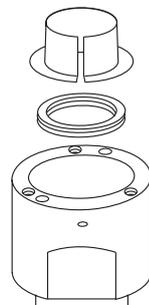
3 Remove top, therefore screw two of the Allen screws (AF5 mm) into the thread.



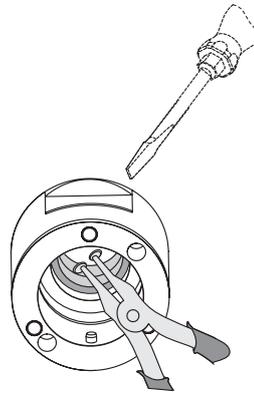
4 Pull the sensor out of the sliding sleeve.
Loosen the Allen screws and keep them for mounting.



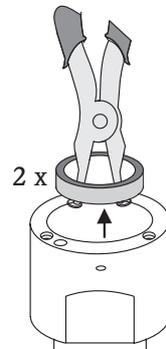
5 Remove circlip with circlip pliers.



6 Remove cone bushing and distance ring.



7 Pull both graphite gaskets one after another out of the sliding sleeve. Therefore a special tool, for example a modified circlip pliers is required. Alternatively the complete sliding sleeve (AF50 mm) can be screwed off the process connection. In this case, use a screw driver and press the graphite rings carefully from the bottom side out of the sliding sleeve.



Attention:
Do not damage the sliding sleeve with any tool.

After placing the graphite gaskets into the sliding sleeve, the mounting is done in reverse order.
If the sliding sleeve was screwed off the tank, the process sealing must be exchanged. For NPT threads it is necessary to wrap the thread with a PTFE tape before mounting.



Any repair of a certified instrument must be documented!
This includes stating the serial number of the instrument, date of repair, type of repair and repair technician.